

Qualitätsparameter bei weißen und polierten Platten

Die Feinsteinzeug-Platten werden aus natürlichen Rohstoffen erzeugt: Ton, Sand und Feldspat. Die Rohstoffe verbinden sich ohne Bindemittel in einem Sinterprozess bei einer Temperatur von 1200 °C. Die Rohstoffe und Halbfabrikate werden während des Produktionszyklus laufend überprüft, um sicherzustellen, dass jeder Parameter den strengen Qualitätsstandards entspricht. Am Ende des Produktionsprozesses erfolgt eine Sichtkontrolle jeder einzelnen Platte, um sicherzustellen, dass die ästhetischen Parameter eingehalten werden. In Folge erfolgt eine gründliche computergesteuerte Kontrolle, in der das Material nach Maßeigenschaften, Farbton, Ebenheit, Stärke, sowie technischen und ästhetischen Eigenschaften sortiert wird. Das Material wird zusätzlich, gemäß den Normvorgaben geprüft: die Platten werden waagrecht, von einem Meter-Abstand mit einer Beleuchtungsstärke von 300 Lux begutachtet.

Gültig für weiß matte und weiß polierte Oberflächen

Eigenschaft	Zulässige Anzahl	Zulässige Größe
Oberflächige Pünktchen derselben Farbe	Maximal 5 Pünktchen auf einer ganzen Platte	Zulässiger Radius der Punkte max. 1mm
Oberflächige Pünktchen verschiedener Farben	Maximal 4 Pünktchen auf einer ganzen Platte	Zulässiger Radius der Punkte max. 1mm
Vertiefungen, leichte Unebenheiten	Maximal 10 auf jeder ganzen Platte	Maximal zulässiger Radius 2mm

Gültig für polierte Oberflächen

Eigenschaft	Zulässiger Parameter
Leichte Glasurpunkt -Bildung aufgrund des Polierverfahrens	Eine leichte Glasurpunkt-Bildung in einem Bereich von $\leq 5\%$ der Oberfläche ist zulässig.

Beispiel einer Glasurpunkt-Bildung

